

# GLS 422-126

## 热塑性弹性体

### 关键特性

产品说明	
GLS 422-126 is designed to pass several fatty food extraction conditions identified in EU Directive 10/2011 and may be appropriate where FDA and EU 10/2011 compliances are required. GLS 422-126 will also overmold and co-extrude to polypropylene.	
总览	
材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 欧洲
特性	• 食品接触的合规性
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 包覆成型</li> <li>• 垫圈</li> <li>• 容器</li> <li>• 厨具</li> <li>• 非特定食品应用</li> <li>• 消费品应用领域</li> </ul>
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> <li>• FDA 21 CFR 177.1210<sup>1</sup></li> <li>• 欧洲 10/1/2011 12:00:00 AM<sup>1</sup></li> </ul>
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 半透明
形式	• 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 挤出</li> <li>• 注射成型</li> </ul>

### 技术特性<sup>2</sup>

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	0.900	0.900	ISO 1183
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 <sup>3,4</sup> (100%应变, 73°F (23°C))	218 psi	1.50 MPa	DIN 53504
拉伸应力 <sup>3,4</sup> (300%应变, 73°F (23°C))	363 psi	2.50 MPa	DIN 53504
抗张强度			DIN 53504
流量：断裂, 73°F (23°C) <sup>3,4</sup>	870 psi	6.00 MPa	
横向流量：断裂, 73°F (23°C)	1870 psi	12.9 MPa	
伸长率 <sup>3</sup>			DIN 53504
横向流量：断裂, 73°F (23°C)	650 %	650 %	
流量：断裂, 73°F (23°C) <sup>4</sup>	450 %	450 %	
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 3 秒)	50	50	DIN 53505
充模分析	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
表观粘度 (392°F (200°C), 11200 sec <sup>-1</sup> )	40.4 Pa·s	40.4 Pa·s	内部方法

### 加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
建议的最大回料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	380 到 400 °F	193 到 204 °C
料筒中部温度	390 到 420 °F	199 到 216 °C
料筒前部温度	400 到 440 °F	204 到 227 °C
射嘴温度	410 到 460 °F	210 到 238 °C
加工 (熔体) 温度	400 到 440 °F	204 到 227 °C
模具温度	55 到 90 °F	13 到 32 °C

© 2020 普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者暗示使用任何专利发明成果。

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
背压	0.00 到 80.0 psi	0.00 到 0.552 MPa
螺杆转速	50 到 100 rpm	50 到 100 rpm

**注射说明**  
Color concentrates based on polypropylene (PP), ethylene vinyl acetate (EVA), or low density polyethylene (LDPE) are most suitable for coloring GLS 422-126. Improved color dispersion can be achieved by using higher melt flow concentrates (with a melt flow from 25-40 g/10 min). Typical loadings for color concentrates are 1% to 5% by weight. Liquid color can be used, but mineral oil based carriers may have a significant effect on the final hardness value. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials.

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP).

Regrind levels up to 20% can be used with GLS 422-126 with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer.

GLS 422-126 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer.

Drying is not Required

Injection Speed: 1 to 3 in/sec  
1st Stage - Boost Pressure: 500 to 700 psi  
2nd Stage - Hold Pressure: 10 to 30% of Boost  
Hold Time (Thick Part): 2 to 4 sec  
Hold Time (Thin Part): 1 to 2 sec

挤出	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
熔体温度	400 到 440 °F	204 到 227 °C
口模温度	420 到 460 °F	216 到 238 °C

**挤压说明**  
Rear: 380-400F  
Center: 390-420F  
Front: 400-440F  
Screw: 100-500rpm

#### 备注

<sup>1</sup> Product rating may be influenced by end product design and/or conditions of use. Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for information addressing EU (EU, 10/2011) and FDA (21 CFR 177.1210) compliance.

<sup>2</sup> 典型值不用于解释规格书

<sup>3</sup> C 模具

<sup>4</sup> 2 小时

#### CONTACT INFORMATION

##### North America

Avon Lake, United States  
33587 Walker Road  
Avon Lake, OH, United States ,  
44012  
+1 440 930 1000  
+1 844 4AVIENT

##### South America

Sao Paulo, Brazil  
Av. Francisco Nakasato, 1700  
13295-000 Itupeva  
Sao Paulo, Brazil  
+55 11 4593 9200

##### Asia

Shanghai, China  
2F, Block C  
200 Jinsu Road  
Pudong, 201206  
Shanghai, China  
+86 (0) 21 6028 4888

##### Europe

Pommerloch, Luxembourg  
19 Route de Bastogne  
Pommerloch, Luxembourg , L-9638  
+352 269 050 35



avient.com

© 2020 普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者温感使用任何专利发明成果。